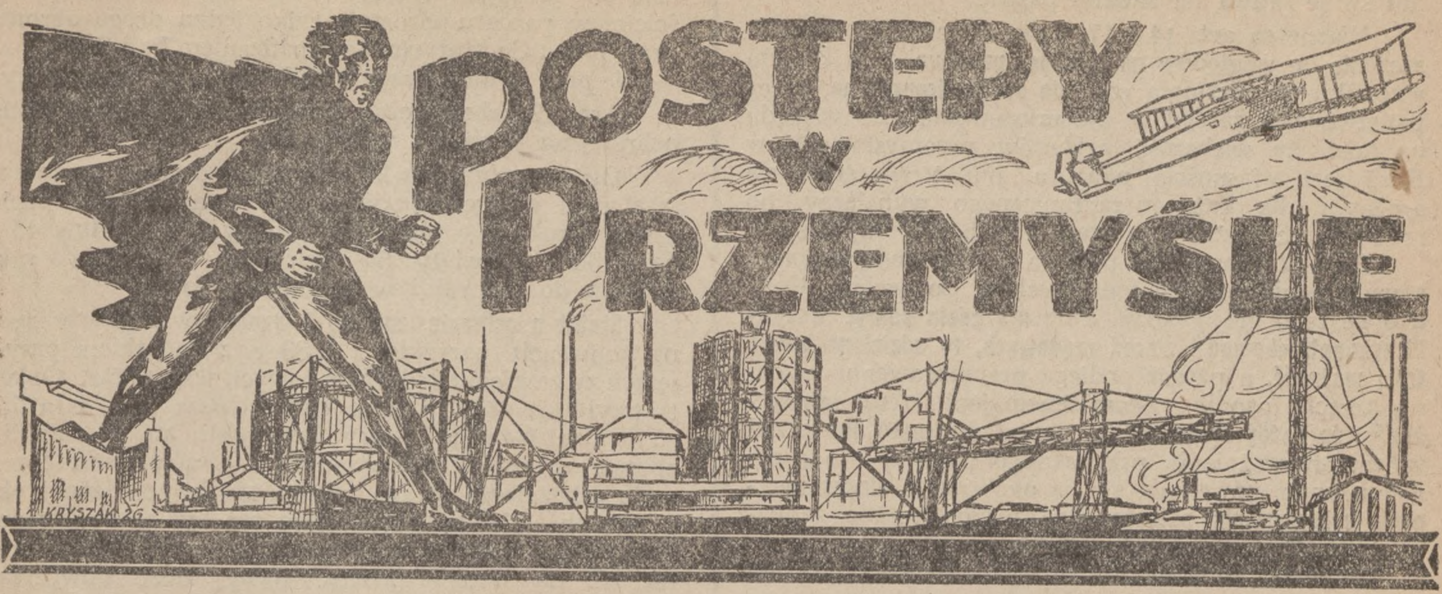
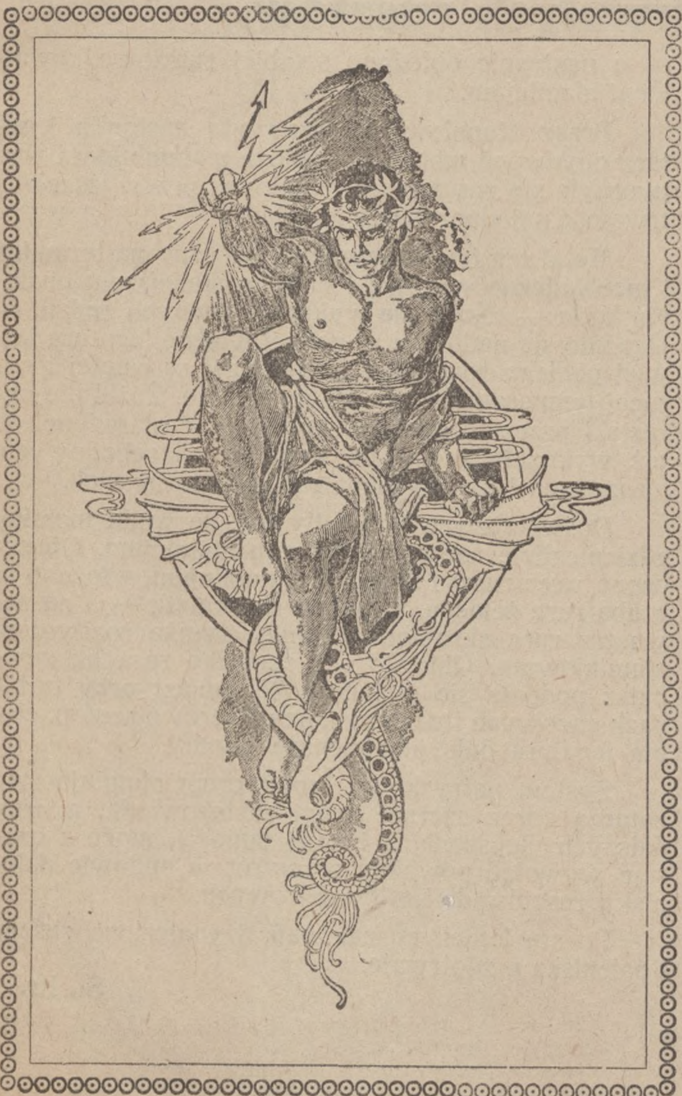
Nr. 3. Poznań, dnia 23 lutego 1926.



DWUTYGODNIOWY DODATEK DO NR. 8 „RYNKU METALOWEGO I MASZYNOWEGO“
KU KRZEWIENIU POSTĘPU I TWÓRCZOŚCI W POLSKIM PRZEMYŚLE, OMAWIAJĄCY POSTĘPY, NOWOŚCI, PATENTY, WYNALAZKI KRAJOWE I ZAGRANICZNE ZE SZCZEGÓLNEM UWZGLĘDNIENIEM „ELEKTRO- I RADJOTECHNIKI“ ORAZ MOŻLIWOŚCI EKSPORTOWYCH DLA POLSKI



Nowe prawo o ochronie wynalazków, znaków i wzorów w Unji Sowieckiej.

Uwadze komitetu do układów handlowych poleca Redakcja.

Obowiązujące od r. 1890 prawo ochronne zostało przez Radę Sowietów dekret. z dnia 14 lipca 1919 unieważnione. We wprowadzonej noweli rząd **zachował sobie prawo nietylko upaństwowienia każdego wynalazku** ale nadto **wywłaszczenia bez porozumienia i zgody wynalazcy.**

Zastrzeżenie to i art. 2 pozbawiający wynalazcę przeniesienia swych praw na trzecie osoby, równałoby się monopolizacji patentów na rzecz państwa i to zastrzeżenie miało być pod naciskiem zagranicy zmienione.

Prowadzone z innemi państwami układy handlowe zmusiły też Radę Centralną do zmian w wydanem prawie Rada wyłoniła 13 lipca 1923 r komisję celem opracowania nowej ustawy o ochronie wynalazków i znaków. Główne zasady nowego prawa oparte są na ustawie niemieckiej, ale uchylają system badawczy i z przesadą ograniczają prawa zagranicznych wynalazców.

Nowe, obecnie obowiązujęce prawo podzielono na trzy części:

I.) Prawo i obowiązki wynalazcy,
II.) Postanowienia władz patentowych.
III.) System wydawania patentów.

Prócz tego specjalny dodatek określa prawidła o przymusowym poddaniu się wywłaszczeniu i wysokość pobieranych opłat.

Nowe prawo obowiązuje zagranicznego wynalazcę do ustanowienia fizycznego, albo prawnego pełnomocnika w Rosji na cały czas trwania patentu, który określono najwyżej do lat piętnastu.

Art. 16 pozwala wynalazcy zastrzec sobie prawo pierwszeństwa na opatentowanie danego przedmiotu

jeszcze nie opatentowanego, pod warunkiem, że w przeciągu dwunastu miesięcy przeprowadzi i udowodni swoje prawa na żądany patent.

Ważne są art. 14 i 17, króre przewidują wywłaszczenie ze względów **na obronę państwa** i w danym wypadku upoważniają rząd **do skupu licencji** na rzecz państwowych zakładów przemysłowych. Ze względu na fakt, że większość zakładów przemysłowych w Rosji jest własnością państwa, punkt ten staje się groźnym dla każdego zagranicznego wynalazcy, bo rząd zawsze może skorzystać z tych nadprzywilejów.

Art. 17 obowiązuje petenta do terminowego urzeczywistnienia praw patentowych w Sowieckiej Rosji a o ile tego nie wykona, albo **nie zdoła pokryć wszystkich zapotrzebowań i zleceń rządowych, to udzielone prawo traci ważność**, a patent podlega przymusowemu wydaniu trzeciej osobie. Znamiennem jest dalsze zastrzeżenie, **że każdy krajowiec ma** prawo domagać się przed sądem unieważnienia przyznanego patentu lub przywileju przez powołanie się na okoliczność **niedostatecznego wykorzystania patentu** albo niedostateczne zaopatrywanie Rosji w wyroby opatentowane.

W obec monopolowego systemu dla handlu — koncesyjnego w przemyśle, nieprzewidziane przeszkody mogą cudzoziemca zawsze postawić w niemożność wykonania zleceń, choćby wskutek często zmienionych warunków przywozu gotowych towarów, albo przez zabronienie wwozu surowców niezbędnych do fabrykacji. Należy podkreślić, że na wyrób opatentowanych towarów wymagana jest specjalna koncesja rzadko przyznawana — a często też warunki zniechęcają do przyjęcia tychże. Przy wywłaszczeniu, właścicielowi patentu pozostaje tylko jedna droga obrony praw przed Centralnem Zgromadzeniem Rad Sowietów — ale przy nawale pracy wynik może być zagadkowy.

Art. 22 zabezpiecza, opatentowanym eksponatom ochronę na targach i wystawach.

Opłaty roczne za korzystanie z patentu wynoszą w złotych rublach pierwsze trzy lata po rubli pięć, czwarty rok 15-, piąty 25-, szósty 35-, siódmy 45-, ósmy 55-, dziewiąty 65-, dziesiąty 75 i tak co rok wzrasta do 150 rubli w piętnastym roku.

Statut o ochronie znaków i wzorów wzorowany jest na konwencji paryzkiej z 1883 r. z dodatkiem przyjętych zwyczajem międzynarodowych warunków. Opłata trzyletnia wynosi pięć rubli dalsze trzy lata 25 rubli i za ostatnie cztery lata rubli sto w całości, zbytnie wyodrębnienie własnych interesów jest rażące, i nie zabezpiecza praw międzynarodowych jednostek prawnych. Ustawa ta powinna też być skorygowana przy przewidzianych umowach handlowych Dla tego też jak na wstępie zaznaczylismy, treść powyższą polecamy Komitetowi ustalonemu do zawarcia umowy handlowej z Sow. Republiką by nasze narodowe prawa pp. techników, inżynierów, fabrykantów i kupców zostały należycie uwzględnione a więcej, by nas post faktura nie zaskoczyło niepowodzenie

St Kr.

Odporność ogniotrwałych rusztów.

Właściciele kotłów parowych i innych urządzeń ogrzewalnych zaopatrzonych w ruszty nibyto ogniotrwałe, znają niepokojące skutki przepalania się sztabek rusztowych. Sztabki te przepalają się, i muszą być często odnawiane, co prócz przerwy pracy, pociąga za sobą znaczne wydatki.

Długoletnie badania chemiczne doprowadziły do wyjaśnień i zastosowania zabiegów ochronnych tylko nakrótką metę. Kute ruszty oksydowało się wysokiej temperaturze w kwasorodzie, ale warstwy żelazne kruszą i odłuszczają się przez nowe słoje, przepuszczając dopływ preparatu. Przejście do używania hartowanego żelaza, które jest odporniejsze na kwasoród i hartowanie samych sztabek na 5 mm. głębokości, również nie dało zadawalających wyników. Już po 2—3 miesięcznem użyciu ruszty przepalały się. Skonstatowano przytem, że siarka węglowa zmienia zupełnie bazys żelaza. Zawartość siarki wzrosła z 0,09 proc. na 0,95 proc., a przez przepalanie kwasu krzemienia, żelazo stało się łatwotopliwe.

Narastający żużel ścieśnia kratki sztabek między sobą a przez osłabiony dopływ powietrza uniemożliwia miarowe ochładzanie. Dalsze badanie dowiodło, że źródłem złego jest przesycanie sztabików siarką pochodzącą z popiołu węglowego.

Po poddaniu rusztów rozmaitym doświadczeniom, okazało się, że **najbardziej podatnym odczynnikiem do osłabionej skłonności łączenia się ze siarką jest aluminium.**

W celu ochrony przed oksydacją żelazne sztabiki rusztowe zostały gęsto nastrzykiwane płynem aluminjowym i poddane stopniowemu ogrzewaniu do 800 stopni t. j. do punktu topliwości aluminjum — a następnie obłożono sztabiki rusztowe kawałkami aluminjum.

Przez stopniowe nagrzewanie nastaniła legatura obydwóch metali, t. j. żelaza z aluminjum i wytworzyła się nowa masa metalowa, przewyższająca trwałość najodporniejszego żelaza.

Metal ten jest nadzwyczaj odporny na termalne i mechaniczne wpływy i przy najsilniejszem opalaniu kotła — ruszty **nie wykazały żadnych zmian.** — Okazało się nadto, że w zimnej wodzie legatura łatwiej podlega rozkładowi, natomiast w ciepłej i gorącej temperaturze, nie ulega zmianie. Żużel nie narasta i przez to opalanie kotłów jest ułatwione, co też wykazały próby na kotłach parochodowych, maszynach i skośnych paleniskach torfowych.

Doświadczenia dowiodły też, że woda morska, gdzieniegdzie nadwyrężyła stan aluminjum. Opuszczono więc ruszt i skropiony aluminjum, włożono w grubą rurę żelazną, szczelnie zamkniętą — a na zewnątrz rurę skropiono również tymże roztworem aluminjowym. Okazało się, że tylko rura na zewnątrz poddała się zmianom. Natomiast przy turbinach gazowych i wodnych, nawet przy 600 stop. ciepła legatura dała jaknajlepsze wyniki.

System natryskowy roztworem aluminjowym zatacza coraz szersze kręgi zastosowania, a przy dalszych ulepszeniach i swej taniości, może z czasem wywołać poważny przewrót w budowie palenisk i rusztów do kotłów parowych.

Po stu latach poszukiwań, wynaleziono ruszty i paleniska ogniotrwałe.

St. Kr.

Los odpadków w fabrykach Forda.

Niejeden z naszych przemysłowców porównywując swoje losy i losy swojego przedsiębiorstwa z losami Forda amerykańskiego i jego przedsiębiorstw zakończył to rozmyślanie znanem przysłowiem, że jednemu i nóż goli, a drugiemu i brzytwa niechce. Naszem zdaniem, przypisywanie rozwoju przedsiębiorstw Forda, szczęściu tylko, jest zasadn. mylne. Owszem i szczęścia nie brak: ale to szczęście zostało przez Forda ujęte, ujarzmione i zaprzężone do rydwanu fordowego.

Jak to zrobił Ford?

Szczęście — fortuna — ślepe jest i kołem się toczy. Otóż Ford sobie powiedział, że skoro szczęście ślepe i kołem się toczy, to mu wszystko jedno za kim idzie, byle miało wygodną drogę, bez przeszkód, a zawsze za nim pójdzie. Wziął się więc energicznie do dzieła: ale zamiast wymagać by szczęście jemu drogę torowało, Ford sam szczęściu drogę przygotowuje. Oto tajemnica jego powodzenia. Ale Ford nie jest zazdrosny, tajemnicę swoją wszystkim oznajmił, aby, kto zechce, w jego ślady poszedł. Tą tajemnicą jest: **Praca i oszczędność**.

Że w zakładach Forda praca wre — to już publiczną jest tajemnicą; zato bardzo niewielu znany jest jego system oszczędzania.

Oszczędność, to sztuka korzystnego wydatkowania. Tę sztukę posiadł Ford. Jego przedsiębiorstwo jest z natury swej przedsiębiorstwem przetwórczem: musi kupować półfabrykaty żelazne, drzewne, gumowe itd. Wydatki na półfabrykaty jemu korzyści nie przynosiły, były dla niego nieproduktywne, zatem nieoszczędne. Ponosił je też tylko tak długo, póki musiał, a niemógł inaczej. Skoro tylko mógł zabrał się do wytwarzania półfabrykatów — surowców. Zakupił więc złoża rudy i cały przemysł żelazny górniczo-hutniczy w Uppa Michigan, kopalnie węgla w Kentucky, olbrzymie połacie lasów w Uppa Michigan i powstały niezmierne fabryki przemysłów ubocznych, wytwarzające półfabrykaty do głównych warsztatów na **River Rouge**. Jeszcze jeden wydatek uważa **Ford** za bezowocny: opłaty przewozu. Zakupuję zatem kolej. Spółkę Detroid-Toledo Iranton — oraz zakłada potężną flotę kupiecką — rzeczną. Odtąd Ford wydaje, wszystko płaci — ale pieniądz jego — pozostaje i w obiegu jego własności. Wydatki z jednej strony są dochodami z drugiej, i już dla niego nie są bezowocne, bo w obce nie idą ręce.

Do oszczędności należy jeszcze uniknięcie strat — choćby mimowolnych. Takiemi stratami są tak zwane **odpadki** fabryczne wszelkiego rodzaju. Co zwykły **śmiertelnik - przemysłowiec** uważa za **bezużyteczny odpadek**, to w pojęciu Forda ma jeszcze **wartość**, którą trzeba za wszelką cenę wykorzystać.

Niespotrzebowany miał węglowy, bywa myty — mielony i do koksowni posyłany. 120 pozionych pieców koksowniczych przerabiają ten miał na koks, który pędzi wysokie piece: co zbywa idzie na sprzedaż po 8 dolarów za tonnę. Destylowany węgiel-miał węglowy dostarcza gazu, dziegdziu, benzolu itp. rzeczy potrzebnych we wszystkich fabrykach a pozostaje ich jeszcze dużo na wolną sprzedaż. Amoniak — idzie w rolnictwo. Tysiące fordzkich ogródków mają w nim zapewniony środek nawozowy, spora ilość farm doświadczalnych korzysta z niego, lwia część idzie za pieniądze w obce ręce. Ten uboczny przemysł węglowy przynosi rocznie 1.500.000 dolarów dochodu.

Czy znacie żużle z wysokich pieców? Hałdami leży i zalega miejsca, nawet rość na niem nic nie może! Dla Forda to jeszcze wartość — i nadarmo w okolicy wysokich pieców Forda oglądacie się za hałdami. Po zbadaniu szlak i żużli okazało się, że jest w nich jeszcze 60—70% żelaza, a reszta materjału to dobry surowiec na wyrób cementu. Ford nie namyśla się długo, buduje olbrzymie młyny, szlakę-żużle miele. Setki magnesów uchwytują żelazo, które idzie napowrót do pieców — reszta do cementowni.

Hałdy żużli znikają, a zato przybywa tysiące tonn żelaza i cementu, który Fordowi tak potrzebny, boć Ford ubogi — ach! oszczędny chciałem powiedzieć.

A może w olbrzymich lasach w Uppa Michigan w tartakach, stolarniach, kołodziejniach, bednarniach itd. — czyż tam się bez odpadków drzewa obejdzie? O nie zapewno! Szczęśliwi ludzie mają czem palić — boć odpadki drzewa na cóż by się zdały? Ale Ford jest genjalny: nawet z takiej rzeczy, którą Niemcy nazywają: **Dreck**, korzyści wyciągnie, a odpadki drzewa by puścił? Wędrują one wszystkie do destylarni drzewnych, a wychodzą z nich jako: węgiel drzewny, smoła, kreolina, alkohol metylowy, itp. Produktów tych potrzebuje Ford masowo w swych 30 głównych zakładach: reszta na sprzedaż, która rocznie przynosi 2.500.000 dolarów.

Nawet na własne fabryki szkła zdobył się Ford. Ma ich trzy. Pracują przeważnie dla potrzeb przemysłu automobilowego, ale korzystają z nich także fabryki zwierciadeł i innych wyrobów szklanych — grubych.

Ford chce mieć robotników czystych — jak i roboty czyste, dla tego przeznacza w swych fabrykach automobili ręczniki — gdzie tego potrzeba nawet dwa na dobę. Skoro już tak się zużyją, że do dalszej służby stają się niezdolne idą do **papierni w Mammuth — na River Rouge.**

Na zakończenie jeszcze jednego rodzaju odpadek: zbytek siły, prądu elektryczności chętnie odbierają gminy i inni przedsiębiorcy prywatni, którzy odpadkami tego bogacza nie tylko się tanio utrzymują, ale jak on sam — nimi rosną i tyją.

Czego Ford sam spotrzebować nie może, to sprzedaje. Dochód ze sprzedaży odpadków metalowych i niemetalowych dosięga rocznie sumy 4 miljony dolarów.

Jakkolwiek oddział przemysłów ubocznych jest istotnie w przedsiębiorstwach Forda rzeczą drugorzędną, odrzuca on jednak rocznie większe dochody niż inne tego rodzaju przedsiębiorstwa lub koncerny, nawet amerykańskie z głównych przedsiębiorstw. Dochód ten równa się wartości 13.000.000 dolarów rocznie, a dochód odpadkowy 4.000.000 dolarów. **Śmieciński H.**

Osy i komory ołowiane.

Ciekawy i kosztowny wypadek miał miejsce w fabryce kwasu siarkowego koncernu „Silesia" w Saarau (Niemcy).

Przy puszczeniu w ruch znaleziono spowodowane przez osy nieszczelności. Trzeba zaznaczyć, iż rusztowania, na których były ułożone komory ołowiane były z drzewa. Mnóstwo poczwarek os ulokowało się w tem drzewie widocznie jeszcze wtenczas, wkiedy drzewo znajdowało się albo na składzie, albo też w stanie nieściętym.

Poczwarki wykluwszy się, jak zwykle, przegryzają sobie drogę nazewnątrz, nie zmieniając raz obranego kierunku swego kanału. Po natrafieniu w tej drodze na płytę ołowianą poczwarki nie ominą jej lecz przegryzają z jednakową jak drzewo łatwością.

Fabryka była zbudowaną w roku 1921. Poczwarki wykluwają się zwykle po 3—4 latach po złożeniu jajek. Kiedy została zauważoną obecność powyższych poczwarek Zarząd fabryki, ażeby uchronić komory ołowiane od kompletnego zepsucia przez te szkodniki, zmuszonym był zastosować ochronę komór blachą żelazną, która jest nie do przebycia dla poczwarek.

Kosztowało to 100.000 mk niemieckich plus straty, które poniosła fabryka z powodu wstrzymania na pewien czas produkcji. **Inż. Alba.**

IMPORT — EKSPORT

WĘGRY.

— Firmy węgierskie zajmujące się eksportem nasion lub branż pokrewnych, pragnące nawiązać stosunki z Polską:

1) Györi olajgyar Meller Ignac es tarsai r.-t., Györ,
2) Leo Kestler, Budapeszt, V, Akademia-utca 5,
3) Oelwerke A. G. Adolf Kohn & Comp., Györ.
4) S. Sittenberg, Budapeszt V, Dorottya-utca 6,
5) „Boni" — A. G. Industr. u. Landwirtschaft Centralbureau, Budapeszt V, Dorottya,
6) Ladislaus Nemes, Produktengeschäft, Budapest V, Nador utca 38,
7) Brüder Schwarz, Sämerei, Budapest, Jozsef - ter 12,
8) Aktiengesellschaft für Binnen - u. Aussenhandel, Budapest IV, Becsi utca 5,
9) „Futura" — Warenverkehrs — A. G. der Ungarischen Genossenschafts-Zentralen, Budapest V, Dorottya utca 2,
10) Kovaloczy Rezsö, Budapest VI, Grof Zichy Jenö utca 3,
11) Phoebus, müszaki es olajkereskedelmi r.-t, Budapest V, Balaton utca 10,
12) „Tramar" Handelsgesellschaft, Budapest V, Honrod utca 4,
13) Union Standard, Handelsgesellschaft, Budapest 5, Erzsebet-ter 8.

* * *

— Firmy polskie, chcące eksportować do Węgier drzewo dębowe, orzechowe, jaworowe, bukowe, jesionowe, oraz fabryki posadzek i fornierów zechcą się zgłosić w Izbie Handlowej Polsko-Węgierskiej w Warszawie.

AUSTRJA.

— Austrjacko-Polska Izba Handlowa we Wiedniu komunikuje, że pewna tamtejsza wytwórnia grzebieni i guzików, mogąca zatrudniać 40 robotników i prowadząca m. i. pewien dotychczas wyłącznie w Niemczech wytwarzany artykuł, pragnie przy współudziale polskiego kapitału przenieść się z całem urządzeniem do Polski. Po bliższe informacje zechcą zainteresowani zwrócić się do Izby przem.-handlowej w Poznaniu.

PERU.

— Za pośrednictwem M-stwa Przemysłu i Handlu w Warszawie Konsulat Rzeczypospolitej w Peru donosi, że uważa, iż założenie szeregu polskich placówek przemysłowych, handlowych (oraz konsularnych) drogą wspólnych wysiłków instytucyj przemysłowych i handlowych polskich pod opieką Rządu mogłoby wydać niezwykle dobre rezultaty eksportowo - importowe w bardzo krótkim przeciągu czasu oraz wpłynąć na rozwój nie tylko bezpośrednich rejsów morskich między Peru a Polską, lecz nawet na utworzenie polskiej marynarki oceanicznej. — Zainteresowani zechcą się zgłaszać w Izbie przem.-handlowej w Poznaniu.

BUENOS AIRES.

— Poselstwo Rz. P. w Buenos Aires przystąpiło do wydawania Biuletynu informacyjnego, który pragnie m. i. podawać adresy i nazwy firm polskich pragnących nawiązać stosunki handlowe z Argentyną, ponadto informacje te mogłyby zawierać specjalność firmy w dziedzinie eksportu ew. importu, ilość robotników, kapitał,, referencje bankowe. Firmy, pragnące, by o nich umieszczono wzmiankę w biuletynie zechcą się zwracać do Izby przem.-handlowej w Poznaniu.

HISZPANJA.

— W Palma de Mallerca (Wyspy Balcarskie) zostało założone Biuro Eksportowo-Importowe podejmujące się pośrednictw we wszelkich transakcjach handlowych z państwami zagranicznemi. Adres: Palma de Mallorca, Hiszpanja, Av. Alejandro Rossello 12 y 22.

CHICAGO.

— The Chicago Association of Commerce (Związek Handlowy w Chic-ago) udziela informacyj i wskazówek wszystkim Polakom, zwiedzającym Chicago. Związek pośredniczy również przy przeprowadzaniu wszelkich transakcyj handlowych. Adres: Chicago, 10 South la Salle Street.

O eksport do Rosji.

— W Warszawie odbyła się w tych dniach konferencja polskich przemysłowców metalowych z delegacją rosyjskiego trustu metalowego w Krzywym Rogu celem stwierdzenia jakie są potrzeby rosyjskie i w jakim zakresie oraz na jakich warunkach mógłby je zaspokoić polski przemysł metalowy. Jak się okazało z wywodów delegacji — rosyjskie zakłady metalurgiczne bardzo potrzebują różnych urządzeń instalacyjnych, przeważnie dla zastąpienia zużytych, jak np. kotły, całe urządzenia w tym zakresie, jak i poszczególne części, konstrukcje żelazne, urządzenia wyciągowe dla kopalń, dźwigi (krany), parowe i elektryczne, instalacje elektryczne, tabor i akcesorja kolejek stałych i polowych, silniki spalinowe itp. Polski przemysł metalowy może się podjąć dostarczenia wszystkich tych artykułów, częściowo nawet ze składów, gdyż większość tych zakładów rosyjskich instalowana była całkowicie przez fabryki polskie. Dla strony polskiej najważniejszem było, jakie są możności płatnicze trustu rosyjskiego. Z wynurzeń delegatów okazało się, że gotówką nie rozporządzają oni wcale i zaproponowali zapłatę surowcami — rudą żelazną i manganową. Odpowiedziano im wówczas, że przecież rudę tę sprzedali już na kilka lat z góry jednej z firm niemieckich. Delegaci rosyjscy zapewnili, że poza sprzedanym kontyngentem rozporządzają jeszcze miljn. tonn rudy wartości około 4 milj. rubli w złocie. Ze strony polskiej poruszono również możliwości udzielenia trustowi dłuższych kredytów, gdyby rosyjski „Prombank" (bank przemysłowy) dał swoje żyro, a Bank Gospodarstwa Krajowego podjął się dyskonta. Oczywiście, wymagałoby to porozumienia się i stałej współpracy tych dwóch banków. W rezultacie ze strony polskiej zażądano przedstawienia dokładnego wykazu zapotrzebowań trustu oraz warunków pokrycia, aby można było ustalić plan produkcji i ewentualnej wymiany między hutami i fabrykami metalowemi rudy rosyjskiej na żelazo lub też zbytu części tej rudy zagranicą. Delegacja rosyjska obiecała wykazy takie nadesłać.

* * *

— Izba przemysłowo-handlowa w Poznaniu wzywa firmy zainteresowane w stosunkach handlowych z Rosją o dostarczenie jej informacyj co do możliwości eksportowych i importowych z i do Rosji, z wyszczególnieniem cen i uzasadnieniem zdolności konkurencyjnej. Dane te po odpowiedniem opracowaniu Izba przesyłać będzie organowi Stowarzyszenia Kupców polskich w Warszawie, wychodzącemu w języku polskim i rosyjskim, który rozsyłany będzie bezpłatnie zainteresowanym władzom i instytucjom.

Sprawa eksportu do Mandżurji.

Ciekawych wiadomości udzielił współpracownikowi A. W. prof. p. Jan Dmochowski, naczelny dyr. fabryki platerów „Fraget“ na temat handlu ze Wschodem i Mandżurją. Kraje te mogą być naturalnym rynkiem zbytu dla produktów przemysłu polskiego, lecz paraliżuje to brak placówki konsularnej w Charbinie. W Mandżurji jeszcze dziś jest bardzo dużo Polaków na wybitnych stanowiskach, zwłaszcza w kolejnictwie, którzy mogliby współdziałać w rozpowszechnieniu produktów polskiego przemysłu. Jednak zaniedbanie ze strony M. S. Z. — naraża krajowe fabryki na olbrzymie straty i odbiera chęć do nawiązywania dalszych transakcji. Dla przykładu Dyr. J. Dmochowski podał nam ostatni wypadek, jaki miała fabryka „Fraget“, która musiała cofnąć duży transport platerów z Charbina, wartości kilku tysięcy dolarów, jedynie tylko z tego powodu, że nie miała możności przynaglenia odbiorcy do wykupienia tego towaru. Miejsce polskiego przemysłu coraz bardziej zajmuje przemysł niemiecki, nie mówiąc już o przemyśle amerykańskim, które posiadają tam stałą opiekę w swych placówkach konsularnych. Uregulowanie tej sprawy szczególnie teraz, kiedy będzie bezpośrednia komunikacja ze Wschodem, jest bardzo ważne, jak również sprawa tranzytu przez terytorjum sowieckie. Należy również podnieść starania o powiększenie objętości i wagi skrzynek pocztowych w Z. S. S. R., albowiem Polska ma do tej pory prawo przesyłania paczek 5-cio klg., gdy inne państwa europejskie, na mocy konwencji pocztowej — mogą wysyłać paczki po 20 kg. Przesyłki pocztowe, o większej wadze są niejednokrotnie podstawą dla wprowadzenia różnych artykułów na dany rynek i utrzymania handlu zwłaszcza, że przysyłka taka idzie 14 dni, gdy transport via Gdańsk — 4 miesiące. Co się tyczy rynku sowieckiego, to Dyrektor Jan Dmochowski podkreślił, że z dotychczasowych pertraktacji wyniósł wrażenie, że Sowiety gotowe były udzielić fabryce „Fraget“ prawa na uruchomienie oddziału fabryki w Rosji. Na zbyt w Rosji fabryka chwilowo nie liczy.

O celową propagandę zagranicą.

— Ze względu na propagandę zagranicą jest pożądanem, aby polskie przedsiębiorstwa zainteresowane w eksporcie przesyłały polskim konsulatom swoje kalendarze reklamowe. Dotychczas bowiem konsulaty, nasze używają kalendarzy zagranicznych z braku polskich, co ujemnie świadczy o polskiej ruchliwości propagandowej, konsulaty zaś z całą gotowością zastąpią używane dotychczas zagraniczne kalendarze polskimi.

Wyplatanie wiązadeł i lin drucianych.

Dotychczas zna przemysł plecionkarski oprócz maszyn kanałkowych, jeszcze Totera szybko wiążące maszyny o najwyżej 24 krążących szpulkach. Próbowano wprawdzie konstruować już maszyny szybko wiązarki o 36—48 szpulkach; dotychczasowe doświadczenia jednak dały wynik ujemny i wskutek tego wyrób tych maszyn został zaniechany, tak w Europie, jak w Ameryce.

Aby taka maszyna się opłacała, musi być zdolną wydać przynajmniej pięć razy tyle zwykłej barmerskiej plecionki typu 2 × 2, przyjąć jaknajwiększą ilość przędzy i nici przy użyciu małej przestrzeni, musi posiadać aparat do automatycznego naciągania i zluźniania nici, być łatwą do prowadzenia, nawet przez ludzi niefachowych.

Do skonstruowania takiej maszyny zwrócono wszelkie wysiłki. Najusilniej starano się jednakże o udoskonalenie istniejącej już maszyny Totera. Prace te zostały naraszcie uwieńczone pożądanym skutkiem. Szybko wiązarka Tober 1924 nadaje się na dowolną ilość szpulek: oprócz pojedyńczej konstrukcji, łatwą jest do obsługi, pracuje szybko i solidnie. Pozbawione szybko bieżących kółek zębowych, przenośni, transmisji oraz aparatów kuplowych, nie przedstawiają żadnego z tych niebezpieczeństw, które każdej chwili grożą przy innych systemów maszynach plecionkarskich.

Liczne eksponaty tego typu maszyny, na wszelkich wystawach przekonały wszystkich o swej pierwszorzędnej dobroci konstrukcyjnej, wielkiej wydajności pracy, oraz najprostszej obsłudze.

Graca.

Aparat do utwardzania olejów.

Dopiero w ostatnich paru latach przemysł tłuszczowy osięgnął szereg sukcesów w kierunku przerabiania tłuszczu i olejów niestałych na tłuszcze utwardzone.

Tłuszcze i oleje tłuste z punktu widzenia chemicznego są mieszaniną różnego rodzaju glicerydów, kwasów tłuszczowych, głównie trójstearyny, trójolejny, trójglicerydów i t. p.

Tłuszcze i oleje niestałe zawier. przeważnie kwasy: olejowy i rapinowy, linolenowy, oleomargarowy i t. p. i charakteryzują się tem, iż w nich znajdują się molekuły niedostatecznie nasycone wodorem. Powyższe wywołuje pewne zmniejszenie stałości tych olejów wobec tego technika ciągle dążyła do uzyskania sposobu przerabiania tych olejów na tłuszcze twarde.

W roku 1901 laboratoryjne badania dały pod tym względem dodatnie wyniki, lecz dopiero znacznie później po kilkunastu latach dało się te laboratoryjne eksperymenty zastosować w szerszym zakresie w technice.

Zasadą metody jest odtlenienie kwasów nienasyconych do nasycenia wodorem przy współudziale katalizatora.

Bierzemy dane z „Die neueren synthetischen Vorfahren der Fettindustrie" Klimonta.

Jako katalizator służy t. zw. **czerń paladowa,** lub też platyna, nikiel, żelazo, miedź i t. p. Najczęściej stosuje się nikiel, gdyż niektóre metale mogą, wchodząc w chemiczne połączenie z wodorem wytwarzać trujące substancje.

Podajemy opis nowoczesnego aparatu Wilbuschewitscha w fabryce olejów w Aussig.

Jestto system kotłów, połączonych ze sobą w baterję.

Kotły mają formę cylindrów, kończących się na dole stożkowatem dnem. Cylindry te posiadają płaszcze do ogrzewania i pracują przy temperaturze 100—160° przy ciśnieniu około 10 atmosfer.

Do tłoczonego pod pewnem ciśnieniem oleju, domiesza się niezbędną ilość katalizatora (najczęściej używa się nikiel) w stanie rozpylonym. Mięszaninę tę wpryskuje się przez 2 znajdujące się w górze kotłów otwory (dysze) i rozpylona pada na dół.

W stożku dna cylindra znajduje się rurka, idąca z górnej części cylindra i służąca do wprowadzania **wodoru,** który w ten sposób pod ciśnieniem wdmuchuje się do kotła, podrzucając olej do góry.

Z pierwszego kotła emulsja postępuje do drugiego, trzeciego i t. d., aż do nasycenia oleju wodorem, które objawia się pożądanym stopniem stwardnienia. Katalizator po tym procesie oddziela się od tłuszczu na wirówce i postępuje do regeneracji.

Proces zużywa bardzo poważną ilość wodoru, a mianowicie na 100 kg.:

kwasu szczawiowego 3—4 m^3 wodoru;
kwasu lnianego 10—15 m^3 wodoru;
kwasu olejowego 8 m^3 wodoru;
tranu rybiego 10—15 m^3 wodoru.

Najczęściej używa się do przeróbki tani tran wielorybi, który w stanie przerobionym występuje na rynku pod nazwą: talgitu, linitu, kastorytu i t. p.

W ten sposób wyrabia się tak jadalne, twarde tłuszcze roślinne i wielorybie, jak zarówno i dla celów technicznych. Zaznaczamy, iż z punktu widzenia zdrowotności obecne metody wyrabiania twardych tłuszczów są na tyle doskonałe, że wykluczają wszelkie obawy możliwych, niehigienicznych wpływów.

Inż. Alba.

Drobne wiadomości

Nowy materjał spalinowy do motorów wynaleziony w Ameryce Południowej.

Wyrabia go Petroleum Chemical Corp. w Nowym Jorku przy pomocy rozkładu oleju gazowego.. 50—55% przerabianego oleju gazowego ma stanowić nowy materjał spalinowy, który zmieszany z benzyną, ma usuwać nieprzyjemne dla otoczenia „warczenie" motorów. Resztę oleju gazowego rozpędza się na amyl. butyl, i ropropyl i inne rodniki alkoholowe.

Bezdrutowe kierowanie latawcami.

W okolicy Portsmouthu przeprowadzono próby kierowania latawcami, przeznaczonemi do puszczania bomb zapomocą telegrafu iskrowego. Mimo, że użyto bardzo małej siły emisyjnej, okazało się, że jest możliwe bezdrutowe kierowanie latawcem aż na odległość 80 klm.

Aparat do oznaczenia lepkości.

Wynalazcą tego prostej konstrukcji aparatu jest R. Fischer. Rurę szklaną napełnia się badaną cieczą. Zasada oznaczenia lepkości tej cieczy polega na różnicach w ilościach czasu niezbędnego do przebycia całej warstwy cieczy zgóry na dół przez pewien ciężar w formie kuli. Po napełnieniu rury cieczą, kulę ową wpuszcza się i oblicza czas, w ciągu którego dosięgnie ona dna.

Inż. Alba

Nowy metal na druty żarowe.

Amerykanom dr. Rentschlerowi i dr. Mordenowi udało się wynaleźć nowy sposób wyciągania toru na pręciki i nitki. Dotychczas praktykowano tylko torowanie pręcików i nitek wolframowych. Tak wytwarzano druciki, których z powodu ich wielkiej zdolności elektrono-emisyjnej, powszechnie używa się do budowy trój-elektrodów. Nowy sposób wyrabiania pręcików żarowych przyczyni się z pewnością do uproszczenia i ułatwienia konstrukcji lamp, a zarazem nada im większą siłę i wytrwałość.

Olbrzymia maszyna rotacyjna tłocząca przeszło miljon gazet na godzinę.

Światowa fabryka maszyn w Augsburgu zbudowała świeżo olbrzymią maszynę rotacyjną, przeznaczoną do druku dzienników. Maszyna posiada 42 metry długości, 5 metrów szerokości i 4.5 metra wysokości. Siedem wielkich motorów elektrycznych wprowadzić musi tego olbrzyma w ruch, 37 mniejszych motorów pracuje przy poszczególnych częściach składowych drukarskiego kolosa. W przeciągu jednej godziny wyrzuca 1 miljon 80 tysięcy egzemplarzy 4 stronicowego, a 2 miljony 160 tys. egzemplarzy 2 str. dziennika. Zastępuje pracę 15 maszyn 16 stronicowych.

Dalszy postęp w fotografji filmowej.

W atelier „Paramountu" wykończono pierwszy film sposobem „panchromatycznym". Sposób ten pozwala otrzymywać zdjęcia nie tylko w naturalnych kolorach przedmiotów osób i dekoracji, lecz z nadzwyczajną dokładnością najmniejszych szczegółów. Jednem słowem otrzymuje się zdjęcie dające rzeczywiste barwy od koloru oczu, do najmniejszych szczegółów ubioru. Sposób ten został zastosowany w filmie „Wielka księżna i chłopiec hotelowy" podług sztuki teatralnej Alfreda Savoira, znanej warszawskiej publiczności z teatrów A. Szyfmana. Obraz ten realizował Malcom Saint Clair.

Bronzy nie poddające się kwasom.

Podajemy sposób wykonania bronzu — wytrzymującego działanie kwasów: siarkowego, dodsiarkowego, azotowego i solnego oraz ługów alkalicznych i siarczkowych

Są aż trzy przepisy:

I.	II.	III
Cu - (miedź) 74%	Cu — 87,5%	Cu — 70%
Pb - (ołów) 18%	Al — 10,0%	Pb — 20%
Fosforo-cyny 1,5%	Mn — 1,0%	Sn — 4%
Ni - (Nikel) 0,5%	Ni — 1,0%	Sb — 6%
Sb-(Antymon) 6,0%	Mg — 0,5%	Topnika fosforowego 2 kg. na 100 kg. osadu.
Topnika 2 kg, na 100 kg. osadu		

Bronz I: Topi się 18 kg. ołowiu (Pb) z 6 kg. antymonu (Sb) przy temperaturze bardzo słabo czerwonego żaru. Po nieznacznem ochłodzeniu stopu dodaje się do niego fosforo-cynę, poczem mięszaninę tę odlewa się w formy, ważące po 5 kg.

Następną fazą jest stapianie miedzi (74 kg) z niklem (0,5 kg) przy dodaniu topnika (2 kg.). Po obniżeniu temperatury stopu dodaje się stop uprzednio przygotowany, miesza się starannie, zdejmuje żużel, poczem można przy stosunkowo niskiej t°, robić ze stopu odlewy.

Bronz II.: Miedź stapia się z początku z niklem, poczem dodajemy mangan jako 30%-wy stop z miedzią i glinem (Al). Następnie przygotowuje się stop magnezji z glinem pół na pół z domieszką ciał przeszkadzających utlenianiu się glinu, poczem stopy te mięsza się.

Bronz III: przygotowuje się analogicznie, jak bronz I. Po stopieniu miedzi dodaje się topnika fosforowego oraz mięsza się ze stopem ołowiu, antymonu i cyny

Inż. **Alba.**

Patenty - Znaki ochronne - Wzory zdobnicze - Znaki towarowe

Wyciągi z „Wiadomości Urzędu Patentowego".

Patenty na wynalazki.

Udzielenie.

Tłustym drukiem oznaczono numer patentu. Cyfry i litery przed numerem patentu oznaczają klasę, podklasę i grupę, do której zaliczono wynalazek. Następnie kolejno są umieszczone: nazwisko właściciela patentu; tytuł wynalazku; data zgłoszenia; po skrócie „Pierwsz.", który oznacza pierwszeństwo ze zgłoszenia w jednym z krajów, należących do Konwencji Związkowej Paryskiej, data zgłoszenia zagranicznego i w nawiasie kraj, gdzie zgłoszenia dokonano; data udzielenia patentu.

Nr. 328. (10. 10. 1925). Ajzyk Mechel Lewin, Warszawa (Polska). Rączka do parasola. 15. 9. 1925.

Nr. 330. (16. 10. 1925). Wacław Geritz, Borysław (Polska). Urządzenie do wykorzystania pary wylotowej z kołowrotów parowych w przemyśle naftowym. 8. 7. 1925.

$22g_{14}$ **2185.** Władysław Popławski (Warszawa, Polska). Sposób usuwania z powierzchni przedmiotów stalowych lub żelaznych osadu miedzi, powstałego mechanicznie (wskutek tarcia) lub galwanicznie. 27. 9. 1921. Udzielono 5. 6. 1925.

$12a_3$ **2175.** Emeryk Kroch i Dąbrowa Towarzystwo Naftowe Spółka z ogr. por. (Jedlicze, Polska). Metoda frakcjonowanej kondensacji par i ciągłego frakcjonowania płynów. 27. 11. 1922. Udzielono 3. 6. 1925.

9_{15} **2083.** Karol Freigang (Łódź, Polska). Szczotka rotacyjna. 30. 6. 1922. Udzielono 19. 5. 1925.

Nr. 329. (16. 10. 1925). Karol W. Kürbitz, Łódź (Polska). Ochraniacz do portfeli. 21. 4. 1925.

$5c_4$ **2072.** Karl Walter (Bytom, Niemcy). Przegubowa obudowa przecznicy. 13. 12. 1921. Udzielono 16. 5. 1925.

$7c_4$ **2103.** Fabryka Maszyn Braci Hoffmann (Łódź, Polska). Sposób żłobkowania zużytych cylindrów żłobkowanych w maszynach przędzalniczych lub innych, bez zmniejszania zewnętrznej średnicy cylindra i bez dodawania materjału. 27. 9. 1923. Udzielono 23. 5. 1925.

$21a_{28}$ **2169.** Roman Trechciński (Warszawa, Polska). System uzwojenia indukcyjnych cewek telefonicznych. 28. 6. 1921. Udzielono 2. 6. 1925.

$21d_2$ **2170.** Izydor Richter (Rawa-Ruska, Polska). Nowa prądnica prądu stałego bez kolektora. 2. 8. 1920. Udzielono 2. 6. 1925.

$21g_{11}$ **2184.** Ignacy Mościcki (Lwów, Polska). Metoda i urządzenie do wytwarzania wentyla elektrycznego dla prądu zmiennego o wysokiem napięciu. 28. 7. 1923. Udzielono 5. 6. 1925.

$22g_{10}$ **2109.** Mieczysław Filipiński (Kruszwica, Polska). Sposób zapobiegający nalatywaniu (poceniu się) szkła. 22. 4. 1920. Udzielono 25. 5. 1925.

$13d_8$ **2132.** „Metan" Spółka z ograniczoną odp. (Lwów, Polska). Sposób i urządzenie do przegrzewania pary i gazów zapomocą gorących gazów spalinowych. 11. 11. 1920. Udzielono 28. 5. 1925.

Nr. 326. (9. 10. 1925). Edward Heysmans i Aleksander Łysakowski, Warszawa (Polska). Latarka do wskazywania nazwy ulicy i numeru domu. 30. 9. 1925.

Nr. 327. (12. 10. 1925). Antoni Musianowicz, Kamień (Polska). Tablica z ruchomemi literami do nauki czytania. 1. 9. 1925.

120_1 **2148.** Józef Gruszkiewicz (Lwów, Polska). Metoda utleniania węglowodorów naftowych i polimeryzacji produktów utlenienia. 21. 9. 1921. Udzielono 29. 5. 1925.

Wzory.

Wzory użytkowe.

Rejestracja wzorów użytkowych i zdobniczych.
(Po numerze rejestru umieszczona jest w nawiasie data rejestracji, zaś w końcu podana jest data zgłoszenia).

N. 226. (26. 5. 1925). Stanisław Prus-Szczepanowski, Tustanowice (Polska). Urządzenie do skraplania pary wydmuchowej. 23. 2. 1925.

Nr. 227. (26. 5. 1925). Stanisław Prus-Szczepanowski, Tustanowice (Polska). Pompa do oleju skalnego i innych płynów. 23. 2. 1925.

Nr. 228. (26. 5. 1925). Stanisław Prus-Szczepanowski, Tustanowicie (Polska). Pompa do oleju skalnego i innych płynów. 23. 2. 1925.

Nr. 231. (26. 5. 1925). Michał Roszak, Kościan (Polska). Bęben krajarki do buraków. 13. 5. 1925.

Nr. 233. (28. 5. 1925). Stanisław Chołkowski, Grodziec Będziński (Polska). Wiertło górnicze. 9. 2. 1925.

Nr. 235. (28. 5. 1925). Leopold Urich, Brzuchowice (Polska). Lampka benzynowa w kształcie świecy. 16. 5. 1925.

Nr. 237. (28. 5. 1925). Firma Stephan, Frölich & Klüpfel, Tow. Akc. Ges., Katowice (Polska). Zbiornik pyłu cynkowego. 22. 5. 1925.

Nr. 238. (28. 5. 1925). Franciszek Miłowski, Poznań(Polska). Balonik gumowy z wewnętrznem oświetleniem elektrycznem. 22. 5. 1925.

Przedłużenie mocy obowiązującej świadectw ochronnych na modele.
(Po oznaczeniu przedmiotu podany jest termin, do którego przedłużono ochronę)

Nr. 425. Józef Tuliszkowski, Warszawa (Polska). Rozdwajak skrzynkowy. 29. 3. 1928.

Nr. 434. Wincenty Mikołajczyk, Chełmno (Polska). Kluba osadzona w łożyskach półkulistych. 14. 4. 1928.

Nr. 435. Wincenty Mikołajczyk, Chełmno (Polska). Kluba z półkulistemi gwiazdami. 14. 4. 1928.

Nr. 463. Zygmunt Konopczyński, Warszawa (Polska). Zapalniczka. 5. 5. 1928.

Nr. 470. Wiesław Matulewicz, Gidle (Polska). Kłódka pancerna. 1. 6. 1928.

Nr. 471. Józef Tuliszkowski, Warszawa (Polska). Sikawka ręczna. 1. 6. 1928.

Nr. 478. Brunon Schmidkowski i Jerzy Korn, Poznań (Polska). Zamek i klucz bezpieczeństwa. 17. 6. 1928.

Nr. 608. Firma Towarzystwo Fabryki Motorów „Perkun", S-ka Akc., Warszawa (Polska). Regulator automatyczno-ręczny dla silników spalinowych. 13. 5. 1928.

Czcionkami drukarni „Kupca" w Poznaniu, ulica Wielka nr. 10.
Za redakcję odpowiada: Artur Gustowski.
Nakładem: Towarzystwa Wydawn. „Kupiec".